

THE JACOBS MANUFACTURING CO.

HARTFORD, CONN., U.S.A.

Cable Address
"JACOBCHUCK" Hartford
Iron Age Code on page 8

Other Code Used
Western Union

Manufacturers of Drill Chucks

Products

DRILL CHUCKS

General Description

The Jacobs Improved Drill Chuck combines accuracy, strength, and a simple and effective method of operation.

The nut which operates the jaws is turned by a sleeve on the outside of the chuck. This sleeve is toothed to mesh with a key, pivot holes for which are drilled in the chuck body. By this means a drill, tap, or other tool can be easily and securely tightened without putting the operator to the annoyance of being forced to hold the spindle, as is the case when working with the usual type of chuck operated with a spanner. It will thus be readily seen that the chuck can be operated with one hand—a convenience which will be greatly appreciated.

Types of Drill Chucks

Below are given a few of the chief characteristics and uses of our various sizes and types of drill chucks. The actual sizes and capacities are listed in the table.

NUMBER 1—The smallest chuck, is especially adapted for use where extreme lightness and small size are desired. Where these factors are not essential, we would recommend the use of a larger chuck.

NUMBER 1A—This chuck is designed to meet the need for a light, convenient, efficient, accurate, and durable fitting for portable drills. It is extensively used as drill chuck equipment on many electric and pneumatic drills. The Num-

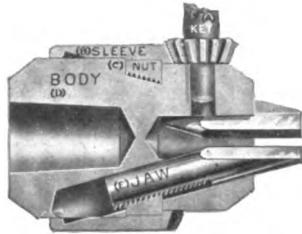


FIG. 1. REGULAR MODEL

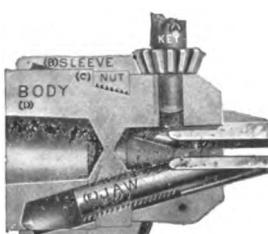


FIG. 2. FLAT BACK MODEL

ber 1A chuck is made without the regular chamfer at the back end of the body. This construction results in its being shorter than our regular chuck. The body is designated as the "flat back" type.

NUMBER 2—Is especially adapted for use on sensitive and high speed drill presses, lathes, tapping machines, and for other purposes where a light, compact, accurate, and durable drill chuck is required.

TRADE MARK

Jacobs
Chucks

NUMBER 2A—Is illustrated full size below. It was designed to meet the demand for an efficient, accurate, and durable drill chuck for portable drills. It is extensively used as standard equipment on many electric, pneumatic, and flexible shaft drills. Like the Number 1A chuck, it is made without the chamfer on the back of the body; in other words, it is of the flat back type.

NUMBER 3—In addition to being an accurate and durable drill chuck, this will be found to work exceedingly well on engine lathes for holding drills, rods, etc.; this because a hole the size of its full capacity may be bored through the chuck body and spindle.

NUMBER 3A—Is similar to chuck Number 3 except that it is of the "flat back" type, and has the chamfer at the back removed.

NUMBER 4—Meets the demand for an efficient, accurate, and durable drill chuck. Furthermore, it is most convenient for use in an engine lathe, since a hole the size of the full capacity may be bored through the chuck and spindle, making it useful for holding rods, drills, etc.

NUMBER 5—This chuck may also be used conveniently on an engine lathe in addition to its regular use as a drill chuck, since the center may be bored out to the size of its full capacity for holding drills, rods, etc.

NUMBER 6—A very light weight, compact, and accurate drill chuck for portable drills. It is designed for use where lightness is an essential.

NUMBER 6A—This chuck is the same as Number 6, except that it is made without the chamfer at the back, and is therefore of the "flat back" type.

TABLE I. SPECIFICATIONS

Chuck No.	Style	Capacity		Weight		Length in.	Diam. in.	Code word
		in.	mm.	oz.	kg.			
1	Regular	0-1 ¹ / ₂	0-5.16	5	0.14	1 ¹ / ₂	49.2	1 ¹ / ₂ YORK
1A	Flat Back	0-1 ¹ / ₂	0-6.35	4 ¹ / ₂	0.13	1 ¹ / ₂	46.0	1 ¹ / ₂ 30.2 CHIC
1B	*Screw Back	0-1 ¹ / ₂	0-6.35	4 ¹ / ₂	0.13	1 ¹ / ₂	46.0	1 ¹ / ₂ 30.2 PHIL
2	Regular	0-2 ¹ / ₂	0-8.33	14 ¹ / ₂	0.41	2 ¹ / ₂	69.9	1 ¹ / ₂ 42.9 BOST
2A	Flat Back	0-3 ¹ / ₂	0-9.53	13	0.37	2 ¹ / ₂	65.1	1 ¹ / ₂ 42.9 CLEV
2B	**Screw Back	0-3 ¹ / ₂	0-9.50	13	0.37	2 ¹ / ₂	65.1	1 ¹ / ₂ 42.9 BALT
3	Regular	0-4 ¹ / ₂	0-13.49	37	1.05	3 ¹ / ₂	100.2	2 ¹ / ₂ 58.7 PIT
3A	Flat Back	0-4 ¹ / ₂	0-13.49	32 ¹ / ₂	0.92	3 ¹ / ₂	92.1	2 ¹ / ₂ 58.7 ROIT
4	Regular	1 ¹ / ₂ -3 ¹ / ₂	1.6-19.05	69 ¹ / ₂	1.97	4 ¹ / ₂	125.2	2 ¹ / ₂ 73.0 FALO
5	Regular	3 ¹ / ₂ -4 ¹ / ₂	9.5-25.40	105	2.98	5 ¹ / ₂	135	3 ¹ / ₂ 85.7 FRAN
6	Regular	0-1 ¹ / ₂	0-12.70	19 ¹ / ₂	0.55	3 ¹ / ₂	90.5	1 ¹ / ₂ 48.4 WAUK
6A	Flat Back	0-1 ¹ / ₂	0-12.70	17 ¹ / ₂	0.50	3 ¹ / ₂	85.7	1 ¹ / ₂ 48.4 NATI
6B	**Screw Back	0-1 ¹ / ₂	0-12.70	17 ¹ / ₂	0.50	3 ¹ / ₂	85.7	1 ¹ / ₂ 48.4 LEAN

*Has 36 in. (9.53 mm.) threaded arbor hole, 24 threads per inch (metric pitch—1.66 mm.).

**Has 56 or .710 in. (15.88 or 18.00 mm.) threaded arbor hole, 16 threads per inch (metric pitch—1.59 mm.).

We carry in stock the following arbors for the Jacobs Improved Drill Chuck:

Morse Tapers, Nos. 1, 2, 3, 4, 5, 6.

Brown & Sharpe Tapers, Nos. 7, 8, 9, 10.

Jarno Tapers, Nos. 5, 6, 7, 8, 9, 10.

Or we can furnish any standard taper upon receipt of specifications.

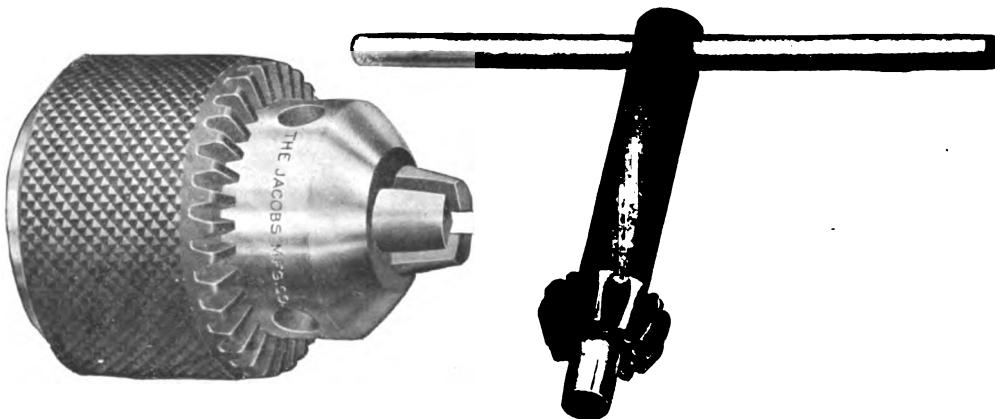


FIG. 3. THE JACOBS IMPROVED DRILL CHUCK

THE JACOBS MANUFACTURING COMPANY.

HARTFORD, CONN., E. U. A.

FABRICANTES DE PORTA BROCAS PARA MAQUINAS DE TALADRARDirección Cablegráfica: "JACOBCHUCK", Hartford.
Clave del Iron Age, en la Página 10**PRODUCTOS—PORTABROCAS PARA MAQUINAS DE TALADRAR.**

DESCRIPCION GENERAL—Las características del portabrocas Jacobs son exactitud, resistencia y sencillez de funcionamiento. La tuerca que aplica en las mordazas funciona por medio del anillo moletado en el exterior del portabrocas. Este anillo está dispuesto para endentar con una llave que se apoya en agujeros taladrados en el cuerpo del portabrocas. Con este dispositivo, el operador no necesita sujetar el árbol vertical del taladro para colocar la broca, el macho de roscar u otra herramienta, como pasa cuando se usa el portabrocas de pasador. En otras palabras, este portabrocas puede accionarse con una sola mano, ventaja que sabrá apreciar el operario.

TIPOS DE PORTABROCAS—Damos a continuación algunas de las características de los distintos tipos y tamaños de portabrocas que fabricamos. En la tabla del texto inglés damos los tamaños exactos y capacidad de cada uno.

El Número 1.—Este es el más pequeño de los portabrocas que fabricamos y se presta para trabajos delicados y de pequeñas dimensiones. Cuando estas condiciones no son esenciales, recomendármos un portabrocas más grande.

El Número 1A.—Este es ligero, exacto, durable y muy apropiado para taladros portátiles. Se le emplea con mucha frecuencia en los taladros neumáticos y eléctricos.

Fig. 1. Portabrocas Modelo Normal.**Fig. 2. Modelo con Cabeza Plana.**

El Modelo 1A.—No tiene el chafán que aparece en el modelo No. 1. Es por esto más corto que los portabrocas normales. El cuerpo de este portabroca es el llamado "de cabeza plana".

El Número 2.—Este se presta para máquinas de taladrar sensitivas y de alta velocidad, tornos, máquinas de filetear y otras aplicaciones en que sea necesario un portabrocas exacto, compacto, ligero y durable.

Fig. 3. El Portabrocas Jacobs Mejorado para Taladros.

El Número 2A.—Este puede verse en su tamaño natural en la ilustración del texto inglés. Está construido para llenar la demanda por un portabroca para taladros portátiles que sea eficaz, liviano, exacto y durable. Se le usa como equipo normal en muchos taladros neumáticos, eléctricos o de transmisión flexible. Este, como el número 1A, no tiene chafán en la cabeza, es decir, es del tipo de "cabeza plana".

El Número 3.—Este portabrocas, además de ser exacto y durable, es muy apropiado para sujetar brocas, o varillas cuando se trata de trabajos de torno, etc., debido a que se puede taladrar un agujero de toda su capacidad a través del portabrocas.

El Número 3A.—Este es semejante al Número 3 con la única diferencia de tener la cabeza plana y por consiguiente sin chafán.

El Número 4.—Este portabrocas, como los otros, es exacto, duradero y eficaz, siendo además muy apropiado para trabajos de torno ya que es posible taladrar al través del cuerpo un agujero de toda su capacidad.

El Número 5.—Este, además de ser un portabrocas para máquinas de taladrar, puede usarse en trabajos de torno, pues como el anterior, permite abrir agujeros por su centro del tamaño de su capacidad.

El Número 6.—Un portabrocas muy ligero, compacto y exacto para taladros portátiles. Construido especialmente para aquellos casos que se necesita poco peso.

El Número 6A.—Este es igual al anterior con la diferencia de no tener chafán y por consiguiente pertenece al tipo llamado de "cabeza plana".

ESPECIFICACIONES—Para dimensiones Véase el texto inglés.—(1) Número del porta brocas; (2) Estilo; (3) Capacidad; (4) Pulgadas; (5) Peso; (6) Peso en onzas; (7) Peso en gramos; (8) Largo; (9) Diámetro; (10) Clave; (11) Normal; (12) Cabeza plana; (13) Tornillo encima; (14) Normal; (15) Cabeza plana; (16) Tornillo encima; (17) Normal; (18) Cabeza plana; (19) Normal; (20) Normal; (21) Normal; (22) Normal; (23) Cabeza plana; (24) Tornillo encima.

El tornillo encima para el portabrocas 1B tiene filetes de $\frac{1}{16}$; 24 filetes por pulgada. El tornillo encima para el portabrocas 2B tiene 16 filetes por pulgada, pueden ser de $\frac{1}{16}$ o $\frac{1}{8}$ de pulgada.

Tenemos siempre en nuestros almacenes los siguientes mandriles para ajustar en los portabrocas mejorados Jacobs: Espiga Morse cónica, Nos. 1, 2, 3, 4, 5, 6. Espiga Brown & Sharpe cónica, Nos. 7, 8, 9 y 10. Espiga Jarno cónica, Nos. 5, 6, 7, 8, 9, 10. También podemos suministrar cualquier otro tipo de mandriles al recibo de pedido.

THE JACOBS MANUFACTURING CO.

HARTFORD, CONN., E. U. A.

FABRICANTES DE BUCHAS PARA BROCAS.Endereço Telegraphico, "JACOBCHUCK", Hartford.
Código da Iron Age, Vide Página 12.**PRODUCTOS.—BUCHAS PARA BROCAS.**

DESCRIÇÃO GERAL.—As buchas aperfeiçoadas "JACOBS" combinam precisão, rigidez e simplicidade efectivo método de trabalho. A porca que aperta os grampos se ajusta por uma luva exterior que circula a bucha. Esta luva é dentada para engatar com uma chave alojada em furos que se encontram no corpo da bucha. Devido a este dispositivo qualquer broca, mandril, macho ou outras ferramentas podem ser facilmente apertadas, sem necessitar que o operador segure o veio vertical, como é costume quando se trabalha com outros tipos comuns de buchas, operadas com chaves. Claro está que com este tipo se pode trabalhar com uma só mão, facto de grande e apreciável conveniência.

TIPOS DE BUCHAS PARA BROCAS.—Damos a seguir uma ligeira descrição dos principais caracteristicos, tamanhos e tipos das buchas para brocas. Os diversos tamanhos e capacidades se encontram no quadro de especificações.

No. 1.

A bucha menor mais especialmente se adapta para trabalhos em que se consideram pequeno tamanho e peso. Recomendamos o uso de buchas maiores onde não se considerem estes factores.

No. 1A.

Desenhada para satisfazer os requisitos de bucha portátil, leve, conveniente, eficiente, precisa e durável. Geralmente usada como parte integrante em brocas eléctricas e pneumáticas e feita sem o corte chanfrado na parte posterior do corpo. Esta construção dá em resultado tornalha mais curta do que as nossas outras buchas. Este modelo é conhecido sob o nome "FLAT BACK".

Fig. 1. Modelo regular.**Fig. 2. Modelo "Flat Back".**

Para ser usada em máquinas sensitivas e de alta velocidade ou para outros fins onde se deseja bucha leve, compacta, precisa e durável.

No. 2A. Ilustrada na figura 3.

Prehencendo os requisitos de uma bucha eficiente, precisa e durável para brocas portáteis. Muito usada como acessório principal nas brocas eléctricas, pneumáticas e de eixo flexível. Como a No. 1, porém não chanfrada na parte posterior, ou melhor, é do tipo "FLAT BACK".

No. 3.

Alem de ser uma bucha precisa e durável, presta-se para o uso em tornos para segurar brocas, barras, etc., pois que é furada em toda sua extensão, permitindo assim o abrir-se um furo na peça que segura, em todo seu comprimento.

No. 3A. Igual ao No. 3, porém do tipo "FLAT BACK".

No. 4. Responde os requisitos de uma bucha eficiente, precisa, durável. Muito conveniente nas placas de tornos para segurar pequenas peças, já que se pode abrir um furo do tamanho de sua capacidade por dentro da bucha e a arvore.

No. 5. Esta bucha também pode ser usada como a No. 4 ou como simples bucha para brocas.

No. 6.

Uma bucha de peso diminuto, compacta, precisa, vantajosamente usada em brocas portáteis. Desenhada para se usar onde pouco peso é essencial.

No. 6A.

Esta bucha é igual ao modelo No. 6, porém do tipo "FLAT BACK".

*Tem roscas de $\frac{1}{16}$ ". 24 roscas por pollegada.

**Tem 16 roscas por 1 pollegada. Tamanho $\frac{1}{16}$ ou 0.710 de uma pollegada. Sempre temos em stock os seguintes centradouros cónicos para trabalhar nas buchas "JACOBS" aperfeiçoadas: de

Centradouros "MORSE" Nos. 1, 2, 3, 4, 5 e 6.

Centradouros "BROWN & SHARPE" Nos. 7, 8, 9 e 10.

Centradouros "JARNO" Nos. 5, 6, 7, 8, 9 e 10.

Poderemos também fornecer qualquer outro centrador conhecido, si receberemos especificações a respeito.

Especificações.

(a) Bucha No. (b) Estylo. (c) Capacidade em poll. e mm. (d) Peso, métrico, inglez. (e) comprimento em Poll. e mm. (f) Diametro em Poll. e mm. (g) Palavra do código.

Para dimensões, vide texto em inglez.

THE JACOBS MANUFACTURING CO.

HARTFORD, CONN., E. U. A.

Fabricants de Mandrins à Foret

Adresse Télégraphique: "JACOBCHUCK" Hartford
Code de l'Iron Age à la page 8
Jacobs Chucks

MARQUE DE FABRIQUE

PRODUITS—MANDRINS A FORET

DESCRIPTION GÉNÉRALE—Le mandrin à foret perfectionné Jacobs réunit la précision, la force et une méthode d'opération simple et effective. L'écrasoir qui opère les mâchoires est commandé par une douille molletée placée sur l'extérieur du mandrin. Cette douille est dentée et s'engrène avec une clé dont l'extrémité s'emboutit dans des trous percés dans le corps du mandrin. Par ce moyen un foret, taraudou autre outil peut être facilement et solidement serré sans que l'opérateur soit obligé de tenir l'arbre de la machine, comme c'est le cas avec un mandrin ordinaire opéré avec une clé. Ainsi il est visible que le mandrin peut être opéré d'une main—facilité qui sera très appréciée.

TYPES E MANDRINS A FORET—Nous indiquons ci-dessous quelques uns des principaux usages et caractéristiques de nos mandrins à foret de grandeurs et types variés. Les grandeurs et capacités réelles sont indiquées dans la table des spécifications. (Voir texte anglais).

NUMÉRO 1—Le plus petit mandrin est spécialement adapté pour les travaux où une légèreté extrême en une petite dimension sont nécessaires. Quand ces facteurs ne sont pas essentiels, nous recommandons l'usage d'un mandrin plus fort.

NUMÉRO 1A—Ce mandrin est dessiné pour remplir les besoins d'un équipement léger, pratique, efficace, précis et durable pour machines à percer portatives. Il est très employé sur beaucoup de machines à percer électriques et à air comprimé.

Fig. 1. Modèle Régulier**Fig. 2. Modèle à Arrière Plat**

Le mandrin numéro 1A est fait sans le chanfrein habituel à l'arrière du corps et est pour cette raison plus court que notre mandrin régulier. Ce mandrin est désigné sous le nom de type à "arrière plat."

NUMÉRO 2—Ce mandrin est spécialement adapté pour usage sur les machines à percer sensitives et à grande vitesse, tours, machines à tarauder et pour tout autre usage nécessitant un mandrin léger, solide, précis et durable.

NUMÉRO 2A—Ce mandrin est représenté en grandeur naturelle dans le texte anglais. Il a été dessiné pour remplir les besoins d'un mandrin à foret efficace, précis et durable pour machines à percer portatives. Il est très employé comme équipement normal sur de nombreuses machines à percer électriques, à air comprimé et à arbre flexible. Comme le mandrin numéro 1A, il est fait sans le chanfrein à l'arrière, autrement dit, il est du type à "Arrière plat."

NUMÉRO 3—Ce mandrin à foret n'est pas seulement précis et durable, mais il travaille aussi excessivement bien sur les tours pour serrer des forets, tiges etc; car un trou du diamètre correspondant à la capacité d'ouverture peut être percé au travers du corps et de la broche.

NUMÉRO 3A—Ce mandrin est similaire au mandrin numéro 3 excepté qu'il est du type à "arrière plat" et n'a pas de chanfrein à l'arrière.

NUMÉRO 4—Ce mandrin remplit les services requis d'un mandrin à foret efficace, précis et durable. En plus, il est très pratique pour usage sur tour, car un trou du diamètre correspondant à la capacité d'ouverture peut être percé au travers du corps et de la broche, le rendant très utile pour serrer des tiges, forets etc.

NUMÉRO 5—En plus de son usage régulier comme mandrin à foret, ce mandrin peut être employé commodément sur un tour, car le centre peut être percé au diamètre correspondant à la capacité d'ouverture pour serrer des forets, tiges etc.

NUMÉRO 6—Un mandrin à foret très léger, solide et précis pour machines à percer portatives. Il est dessiné pour usage là où la légèreté est essentielle.

NUMÉRO 6A—Ce mandrin est le même que le numéro 6 excepté qu'il est fait sans chanfrein à l'arrière et, par conséquent, est du type à "Arrière plat."

SPÉCIFICATIONS—1 Mandrin No.—2 Type.—3 Capacité, pouce, mm.—4 Poids, anglais, métrique.—5 Longueur, pouce, mm.—6 Diamètre, pouce, mm.—7 Code.

(1) Régulier. (1A) Arrière plat. (1B)* Arrière à vis.
(2) Régulier. (2A) Arrière plat. (2B)** Arrière à vis.
(3) Régulier. (3A) Arrière plat. (4) Régulier. (5) Régulier. (6) Régulier. (6A) Arrière plat. (6B)** Arrière à vis.

* A un filetage de $\frac{1}{16}$ de pouce de diamètre et de 24 filets au pouce.

** A un filetage de 16 filets au pouce. Diamètre $\frac{1}{16}$ ou .0710 de pouce. Nous tenons en magasin les broches suivantes pour le mandrin à foret perfectionné Jacobs: Cônes Morse, Nos. 1, 2, 3, 4, 5, 6.—Cônes Brown & Sharpe, Nos. 7, 8, 9, 10. Cônes Jarno, Nos. 5, 6, 7, 8, 9, 10.—Et nous pouvons fournir n'importe quel cône normal sur réception des spécifications.

Fig. 3. Le Mandrin à Foret Perfectionné Jacobs.

THE JACOB MANUFACTURING CO.

HARTFORD, CONN., C. A. C. SH.

ПАТРОНЫ ДЛЯ СВЕРЛЬ.

Адресъ для кабелограммъ: „Jacobchuck” Hartford.

Кодъ каталога Iron Age на 16-й стр.

Фабричную марку см. англ. текстъ.

ИЗДЛІЯ ЗАВОДА.—ПАТРОНЫ ДЛЯ СВЕРЛЬ.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ—Усовершенствованный патрон Джекобса для сверль совмещает въ свой конструкции: точность, прочность, простоту и успешный способъ действия. Гайка, передвигающаяся кулачки, вращается муфтой, надѣтой на корпусъ патрона. Эта муфта снабжена зубчатымъ краемъ для сцепления съ шестеренкой патронного ключа, причемъ для запы этого ключа высверлены гнѣзда въ патронѣ.

ТИПЫ ПАТРОНОВЪ ДЛЯ СВЕРЛЬ.—Ниже приводимъ краткія данныя относительно конструкціи и примѣненія нашихъ патроновъ, — различныхъ размѣровъ и типовъ. Въ особой таблицѣ указаны размѣры, вѣсъ и диаметръ сверлениія, соответственно номеру патрона.

НУМЕРЪ 1.—Этотъ патронъ, наименьшаго размѣра, примѣнѣнъ, въ особенности, тамъ, где желательны чрезмѣрно легкій вѣсъ и малый размѣръ патрона. Тамъ, где эти факторы не существенны, мы рекомендуемъ пользоваться патронами большаго размѣра.

НУМЕРЪ 1A.—Этотъ патронъ предназначается для переносныхъ сверлильныхъ машинъ и представляетъ легкій, удобный, точный и прочный приборъ, который пмѣтъ широкое примѣненіе при многихъ электрическихъ и пневматическихъ сверлильныхъ станкахъ. Патронъ 1A не имѣтъ обычнаго скапливанія кромки у заднаго конца корпса, а потому онъ короче нашего регулярнаго патрона и принадлежитъ къ типу „прямой задокъ”.

НУМЕРЪ 2.—Особенно пригоденъ для пользованія на чувствительныхъ и быстроходныхъ сверлильныхъ станкахъ, на токарныхъ станкахъ, на парѣнныхъ станкахъ и для другихъ цѣлей, где требуется легкій, компактный, точный и прочный патронъ.

НУМЕРЪ 2A.—Этотъ патронъ, показанный въ натуральную величину на фиг. 3, отличается успѣшнымъ дѣйствіемъ, точностью и прочностью, и предназначается для переносныхъ сверлильныхъ станковъ. Онъ составляетъ регулярное оборудование на многихъ электрическихъ, пневматическихъ сверлильныхъ машинахъ, а также для машинъ съ гибкими валомъ. Подобно номеру 1A, этотъ патронъ без скоженной кромки у заднаго конца, т. е. типа „прямой задокъ”.

НУМЕРЪ 3.—Помимо своихъ качествъ — точности и прочности, — этотъ патронъ отличается тѣмъ, что онъ отлично работаетъ на токарныхъ станкахъ, — для закрѣпленія сверль, прутковъ и пр., а именно, въ корпусѣ патрона и въ шпинделѣ можетъ быть просверленъ каналъ, соотвѣтственно полному диаметру сверлениія патрона.

НУМЕРЪ 3A.—Подобенъ патрону номеръ 3, съ той разницей, что не имѣтъ скоженой кромки у заднаго конца корпса, т. е. относится къ типу „прямой задокъ”.

НУМЕРЪ 4.—Отличаетъ требованіемъ въ успѣшности дѣйствія, точности и прочности патрона. Кромѣ того, онъ очень удобенъ въ примѣненіи на токарномъ станкѣ, такъ какъ сквозь корпсъ и шпиндель можетъ быть просверленъ каналъ, соотвѣтственно диаметру сверлениія, для прутковъ, сверль, прутковъ и пр.

НУМЕРЪ 5.—Этотъ патронъ также можетъ примѣняться на токарномъ станкѣ, — помимо обычнаго своего назначенія, какъ патронъ для сверль, а именно, по оси патрона можетъ быть просверленъ продольный каналъ, соотвѣтственно полному диаметру сверлениія, — для закрѣпленія сверль, прутковъ и пр.

НУМЕРЪ 6.—Весьма легкаго вѣса, компактный и точный патронъ для переносныхъ сверлильныхъ машинъ. Примѣняется тамъ, где небольшой вѣсъ патрона имѣть существенное значеніе.

НУМЕРЪ 6A.—Этотъ патронъ такой-же, какъ и номеръ 6, за исключениемъ того, что онъ не имѣтъ заднаго скапливанія, т. е. относится къ типу „прямой задокъ”.

СПЕЦИФИКАЦІЯ (подробности см. англ. текстъ).—1 № патрона, 2 Типъ, 3) Диаметръ сверлениія, 4) Вѣсъ, 5) Длина, 6) Диаметръ, 7) Кодъ. ПРИМѢЧАНІЯ: *Имѣеть 3/8 дм. парѣнку, 24 пинки на дюймъ. **Имѣеть 16 пинокъ на дюймъ. Размѣръ 5/8 или 0.710 дм. — Мы имѣемъ на складѣ слѣдующія оправки для усовершенствованныхъ патроновъ Джекобсъ: Конусъ, Морзе, № 1, 2, 3, 4, 5, 6. Конусъ Браунъ и Шарпъ, № 7, 8, 9, 10. Конусъ Джарно, № 5, 6, 7, 8, 9, 10. — Мы доставляемъ также оправки любого нормального конуса по полученніи спецификаціи заказчика. Рисунки см. англ. текстъ.

Фиг. 1. Регулярный типъ. **Фиг. 2. Типъ съ прямымъ задкомъ.**

Фиг. 3. Усовершенствованный патронъ Джекобсъ.